

## (12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum  
Internationales Büro(43) Internationales Veröffentlichungsdatum  
18. Dezember 2003 (18.12.2003)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer  
**WO 03/103859 A2**(51) Internationale Patentklassifikation<sup>7</sup>:**B07B**

(72) Erfinder: TAN, Kee, Loo; Dorfstr. 12 F, CH-8902 Urdorf (DE).

(21) Internationales Aktenzeichen:

PCT/EP03/04510

(74) Anwälte: HIEBSCH, Gerhard, F. usw.; Hiebsch Behrmann, Heinrich-Weber-Platz 1, 78224 Singen (DE).

(22) Internationales Anmeldedatum:

30. April 2003 (30.04.2003)

(81) Bestimmungsstaaten (national): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NO, NZ, OM, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(25) Einreichungssprache:

Deutsch

(84) Bestimmungsstaaten (regional): ARIPO-Patent (GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches Patent (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE,

(26) Veröffentlichungssprache:

Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:

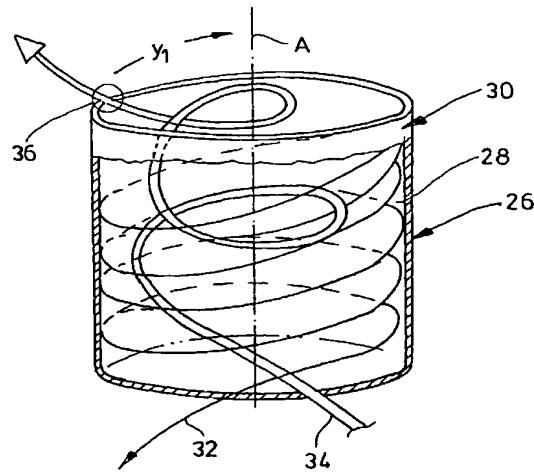
102 19 724.5

4. Mai 2002 (04.05.2002) DE

*[Fortsetzung auf der nächsten Seite]*

(54) Title: METHOD AND DEVICE FOR THE TREATMENT OF SUBSTANCES OR COMPOSITE MATERIALS AND MIXTURES

(54) Bezeichnung: VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUM BEHANDELN VON STOFFEN ODER VERBUNDSTOFFEN UND GEMISCHEN

**WO 03/103859 A2**

(57) Abstract: Disclosed is a method for treating waste and residual matters consisting of solid organic and inorganic materials, or composite materials or mixtures thereof. According to the inventive method, a device which suddenly interrupts the flow of the composite material or mixture disintegrates or separates the components thereof by means of an impulse. Processing air is fed into a rising flow path (34) counter to the path of conveyance (32) which is created in a downward spiraling manner within a rotor (26) having a vertical axis (A), whereby a shock wave is produced between the layers of the composite material on an impact wall of the rotor (26). Additionally, two wall surfaces which are coaxially assigned to each other at a radial distance from each other turn around the axis thereof relative to each other, and the composite materials or mixtures which are moved by a centrifugal force are brought into motion and disintegrated between impact surfaces which radially protrude from the impact walls.

*[Fortsetzung auf der nächsten Seite]*



DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL,  
PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI-Patent (BF, BJ, CF, CG,  
CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

**Erklärung gemäß Regel 4.17:**

- *Ersinndererklärung (Regel 4.17 Ziffer iv) nur für US*

**Veröffentlicht:**

- *ohne internationalen Recherchenbericht und erneut zu veröffentlichen nach Erhalt des Berichts*

---

**(57) Zusammenfassung:** Bei einem Verfahren zum Behandeln von Abfällen und Reststoffen aus festen organischen oder anorganischen Stoffen oder Verbundstoffen bzw. Gemischen daraus, wird in dem Verbundstoff oder dem Gemisch durch eine dessen Fluss plötzlich unterbrechende Einrichtung der Aufschluss bzw. eine Trennung der Bestandteile mittels eines Impulses durchgeführt. Dem in einem Rotor (26) mit vertikaler Achse (A) spiralartig abwärts erzeugten Förderweg (32) wird Prozessluft in einem steigenden Strömungsweg (34) gegenläufig zugeführt, dabei soll an einer Prallwand des Rotors (26) zwischen den Schichten des Verbundstoffes eine Schockwelle erzeugt werden. Zudem drehen sich zwei einander in radialem Abstand koaxial zugeordnete Wandflächen relativ zueinander um ihre Achse, und zwischen von den Prallwänden radial abragenden Prallflächen werden die von Zentrifugalkräften bewegten Verbundstoffe bzw. Gemische bewegt und aufgeschlossen.

Verfahren und Vorrichtung zum Behandeln von Stoffen oder Verbundstoffen bzw. Gemischen

- Die Erfindung betrifft ein Verfahren sowie eine Vorrichtung zum Behandeln von Abfällen und Reststoffen aus festen organischen bzw. anorganischen Stoffen oder Verbundstoffen bzw. Gemischen daraus.
- Zu den vorstehend genannten Abfällen gehören beispielsweise industrielle Reststoffe wie Elektronikschrötre oder Schlacken aus der Metallverhütung, ebenfalls jedoch Hausmüll in unterschiedlicher Zusammensetzung. Letzterer erfasst vornehmlich organische Gemische wie Lebensmittel, Kunststoffverpackungen, Verbundverpackungen, aber auch anorganische Bestandteile wie Glas, Metalle und deren Verbundstoffe.

Probleme bilden diese Gemische und Verbundelemente vor allem bei der Entsorgung, da bislang ein Trennen der Gemische und der sich im Verbund befindlichen Stoffe nicht oder nur unzureichend unter hohem energetischen Aufwand stattfindet. Mehrheitlich werden diese Abfälle verbrannt oder deponiert. Einer werkstofflichen Verwertung werden nur Abfälle mit kleinem Verunreinigungsgehalt -- beispielsweise Dosen aus Aluminiumblech -- unterzogen. Komplexerer Müll wird aufgrund der fehlenden technischen Möglichkeiten bzw. der hohen Kosten durch beispielsweise nasschemische Prozesse oder thermische Prozesse nicht einer Behandlung zur werkstofflichen Verwertung unterzogen.

Bei konventioneller mechanischer Aufbereitung erfolgt der Aufschluss des Verbundelementes über die Korn- bzw. Partikelgröße, die kleiner als die jeweilige Schichtdicke der Komponenten ist. Dieser Aufschluss wird in der Regel über eine zumindest einstufige Feinstzerkleinerung in entsprechenden Mühlen -- etwa Hammer-, Prall- oder Gegenstrom-

Mühlen -- durchgeführt, gegebenenfalls mit Unterstützung von Stickstoff zur Inertisierung sowie zur Kühlung.

Durch die FR-A-1.562.013 ist eine Zerkleinerungsmühle mit -- mehrere Drehscheiben aufweisendem -- Rotor und diesen umfangendem zylindrischem Gehäuse bekannt geworden, bei der zu mahlendes Fördergut durch eine Schraube zum unteren Rotorende geführt und dann vom Luftstrom eines den Rotor -- oberhalb eines Siebbodens und unterhalb des Rotorlagers -- überspannenden Ventilators erfasst wird. Das aufwärts wandernde Mahlgut wird von sog. palques de broyage, also Mahl- oder Quetschplatten, die radial von drehenden Rotorplatten abragen und nahe der Gehäusewandung angeordnet sind, zerkleinert. Die mit der Gehäusewandung zusammenwirkenden Mahl- oder Quetschplatten sind jeweils an ihrem Ende mit einem elliptischen Rahmen ausgestattet; diese Rahmen verlaufen auf einem Konstruktionskreis an der Gehäuseinnenseite und sollen die Mahl- und Zerkleinerungswirkung erhöhen helfen. Im übrigen sollen an diesem Zerkleinerungsvorgang nach Ansicht des Autors jener FR-A-1.562.613 zusätzlich auch Turbulenzen beteiligt sein. An dem Gehäuse dieser Zerkleinerungsmühle setzt unterhalb des Ventilators ein Bypass an, der abgesiebte Grobteile erneut dem unteren Zulauf zuträgt.

Eine derartige Zerkleinerungsmühle offenbart auch die DE-A-42 13 274, die als Mikrowirbelsichtermühle zur Feinzerkleinerung metallhaltiger Verbundmaterialien, vor allem zur Edelmetallrückgewinnung, aus bestückten Leiterplatten eingesetzt wird. Hierbei wird beispielsweise das Kupfer auf etwa 80 bis 100 µm Korngröße zerkleinert und über die Sichterluft ausgetragen. An einer Ausmündung eines Bypasses ist eine Prallkante angeordnet, welche die am Umfang des Rotors strömenden Partikel in die Bypassmündung umlenkt. Die bei der Drehbewegung des Rotors entstehenden Wirbel sind in der Zeichnung in der Art einer comic strip-Erscheinung dargestellt, ohne dass eine verfahrenstechnische Bedeutung vorgestellt würde.

Die WO-A-9 305 883 enthält einen Verfahrensstammbaum zum Rückgewinnen von Fasern aus glasfaserverstärkten Kunststoffen od.dgl. mit einem Schredder, nach dem das zerkleinerte Gut pulverisiert wird. Aus diesem Pulver werden freigesetzte Fasern separiert und das verbleibende pulverisierte Haufwerk beispielsweise als Füllstoff eingesetzt. In diesem Stammbaum findet sich eine als pulveriser bezeichnete Mikromühle, die in ihrem Aufbau jener aus der FR-A-1.562.013 gleicht.

Bei einem Verfahren nach WO 95/25595 zum Behandeln von Verbundelementen aus festen organischen und/oder anorganischen Verbundwerkstoffen wie Verbunden aus Metall/Metall, Kunststoff/Kunststoff, Metall/Kunststoff oder mineralischen Verbunden mit Metallen und/oder Kunststoffen wird ein Gemisch den Abrisskanten mit einer Beschleunigung von 20 bis 60 m/sec<sup>2</sup> zugeführt und in den Wirbeln eine das Gemisch beschleunigend aufschließende Bewegung hergestellt. Zudem wird während dieses Trenn- oder Aufschließvorganges die Adhäsion zwischen den Komponenten der Feststoffteile durch deren Kraft übersteigende Beschleunigungs- und Reibungskräfte aufgehoben, und es werden die Komponenten der Feststoffteile voneinander unter Trennung der Schichten des genannten Verbundwerkstoffes gelöst bzw. voneinander abgezogen.

Die bekannten Verfahren haben also die Aufgabe, Verbundstoffe und Stoffgemische aufzubereiten, zu verkleinern, zu homogenisieren und auch teilweise oder total aufzutrennen. Solche Verfahren beruhen insbesondere auf mechanischer Scherung und Quetschung, auf relativ unkontrollierter Zertrümmerung oder auf Auftrennung in hoch energetischen Wirbeln.

In Kenntnis dieser Gegebenheiten hat sich der Erfinder das Ziel gesetzt, ein Verfahren zu entwickeln, mit dem Gemische und Verbundelemente so behandelt werden, dass die aus dem Prozess gewonnenen Fraktionen als Wertstoffe in die Wirtschaftskreisläufe zurückgeführt werden können.

Zur Lösung dieser Aufgabe führt die Lehre des unabhängigen Anspruches; die Unteransprüche geben günstige Weiterbildungen an. Zudem fallen in den Rahmen der Erfindung alle Kombinationen aus zumindest zwei der in der Beschreibung, der Zeichnung und/oder den Ansprüchen offenbarten Merkmale.

Erfindungsgemäß werden die Gemische und Verbundstoffe mittels eines mechanischen Verfahrens getrennt und separiert, bei dem die Impulsgabe bei plötzlichem Anhalten eines transportierten Partikels genutzt wird. In dem Verbundstoff oder dem Gemisch wird durch eine dessen Fluss plötzlich unterbrechende Einrichtung der Aufschluss bzw. eine Trennung der Bestandteile mittels eines Impulses durchgeführt; in bzw. zwischen den Schichten der Verbundelemente treten Schockwellen auf, welche diese Verbundelemente aufschließen. Dazu hat es sich als günstig erwiesen, dass dem in einem Rotor mit vertikaler Achse spiralartig abwärts erzeugten Förderweg Prozessluft in einem steigenden Strömungsweg gegenläufig geführt wird; die erwähnte Schockwelle wird bevorzugt an einer Prallwand des Rotors zwischen den Schichten des Verbundstoffes erzeugt.

Nach einem weiteren Merkmal der Erfindung drehen sich zwei einander in radialem Abstand koaxial zugeordnete Wandflächen relativ zueinander um ihre Achse, und zwischen von den Prallwänden radial abragenden Prallflächen werden die von Zentrifugalkräften bewegten Verbundstoffe bzw. Gemische bewegt und aufgeschlossen. Der Aufschluss des Verbundes kann bei Aufprall auf eine Prallwand erfolgen, und seine metallischen Bestandteile werden kugelartig verformt; bevorzugt wird während des Verformungsvorganges der schichtartige metallische Bestandteil aufgerollt.

Als günstig hat es sich erwiesen, das Verbundelement auf eine Korngröße von 10 mm bis 50 mm vor dem Trenn- oder Aufschließvorgang zu zerkleinern, gegebenenfalls auch einer 5 thermischen Vorbehandlung zu unterziehen. Zudem kann der Austrag aus dem Trenn- oder Aufschließvorgang vorteilhafterweise einem Separations- und/oder Siebvorgang bzw. einem Abtrennvorgang für Nichteisenmetalle unterzogen werden.

0

Nach einem weiteren Merkmal der Erfindung wird das Separieren auf Trenntischen und/oder durch Fließbettseparatoren durchgeführt, wobei die Metall- und/oder Kunststoffteile nach dem Separieren verdichtet 5 werden. Dazu ist es vorteilhaft, die Kunststoffe durch turbolaminare Separation und Identifikation voneinander zu trennen und/oder die Metall- und/oder Kunststoffanteile nach dem Separieren zu extrudieren.

0 Basierend auf inhärenten Materialeigenschaften -- wie Dichte, Elastizitätsmodul (= Steifigkeit = Widerstand gegen Verformung), Festigkeit und molekularer Konstellation -- breiten sich erfindungsgemäß erzeugte Stoßwellen innerhalb 5 der Materialien mit unterschiedlicher Ausbildung bezüglich Fortpflanzungsgeschwindigkeit, Frequenz und Amplitude aus. Falls die durch diese Schockwellen generierten Kräfte beim Aufprall der Partikel die Adhäsionskraft der Interfaces -- der Kontaktflächen zwischen den einzelnen Materialphasen -- überschreiten, führt die auftretende Mikroscherung zur 0 Ablösung, bzw. zur Separierung. Dieses Prinzip wird erfindungsgemäß gezielt und vorsätzlich genutzt.

Das typische Fließverhalten bei Überschreiten der elastischen Dehnung z.B. bei Metallen, respektive die 5 inhärente Elastizität von z.B. Kunststoffen resultieren in bleibenden sphärischen Verformungen bzw. in -- teilweiser -- Rückfederung in die originale Partikelform (resilience). Durch dieses Phänomen werden die phasengetrennten Elemente

von Verbundstoffen mittels bekannter und etablierter Technologien -- z.B. auf mechanischer, hydraulischer oder pneumatischer Basis -- relativ leicht sortierbar.

- ; Das beschriebene Verfahren zeichnet sich durch die Einfachheit und Funktionalität der erfindungsgemäßen Vorrichtung aus, und es ist ein entsprechend einfacher oder wenig problematischer Betrieb vorgegeben. Die gewollte Einfachheit des Konzeptes und des Aufbaus der beschriebenen
- ) Rotormaschine lässt deren technische Realisierung problemlos zu. Die Ausnutzung der materialwissenschaftlichen Erkenntnisse, von Vergütungsverfahren, von computer- und simulationsgestützter Konstruktionsoptimierung, sowie die mögliche Adaption und Optimierung der Prozessparameter wird
- ; die erwartbare Wirkleistung weiter steigen.

- Im Rahmen der Erfindung liegt eine Vorrichtung zur Durchführung des beschriebenen Verfahrens, bei der in den Innenraum eines Rotors der Förderweg für die Verbundstoffe
- ) bzw. das Gemisch gegenläufig zum Strömungsweg von Prozessluft geführt sowie die Werkstoffzuführung im Firstbereich des Rotors angeordnet ist. Der Förderweg soll zwischen zwei zueinander in Abstand relativ bewegbaren Wandflächen verlaufen, von denen in den Förderweg beidseits
- ; sowie zueinander versetzte Prallflächen abragen.

Nach weiteren erfindungsgemäßen Merkmalen sind die Wandflächen koaxial gekrümmt und/oder in Rotationsrichtung des Rotors drehbar gelagert.

- Aufgrund der Einfachheit des Kernprozesses, des Separators und der erkennbar großen Durchsatzleistung sollten die resultierenden Trennkosten eigentlich relativ niedrig ausfallen. Die entsprechenden Kosten repräsentieren schließlich den totalen Ressourcenkonsum wie Transportleistung, Energie, Arbeitsleistung (immer mit Konsum von Ressourcen verbunden !), Wasser-Luft und Landverbrauch, Substitutionseffekt od.dgl. und demzufolge

den gesamten Umwelteinfluss. Falls die Menge der erfolgreich behandelten Abfallströme und deren Konversion in Werkstoffströme durch die wirtschaftliche Attraktivität des Prozesses ansteigt, resultiert daraus durch die 5 resultierende Substitution natürlich eine entsprechende Senkung des Verbrauchs an primären Ressourcen.

Weitere Vorteile, Merkmale und Einzelheiten der Erfindung ergeben sich aus der nachfolgenden Beschreibung bevorzugter Ausführungsbeispiele sowie anhand der Zeichnung; diese zeigt in:

5

Fig. 1: einen skizzenhaften Verfahrensablauf beim Aufschluss eines Verbundelementes an einer Prallwand mit drei Schritten;

0

Fig. 2: die Veränderung des der Prallwand zugeführten Verbundelementes in vier Stufen;

5

Fig. 3: die skizzenhafte Draufsicht auf rotierende Prallflächen während des Verfahrens;

Fig. 4: eine skizzenhafte Seitenansicht eines Rotors;

Fig. 5 bis

Fig. 8: Verfahrensstammbäume zu verschiedenen Verfahrensschritten.

Gemäß Fig. 1 wird ein Verbundstreifen 10 der Dicke e mit einer beidseits von PE-Schichten 12 abgedeckten mittleren Schicht 14 aus einer Aluminiumlegierung in Förderrichtung x einer diese kreuzenden Prallwand 20 zugeführt. Dank des Impulses der Beschleunigung und eines abrupten Abruchs dieses Impulses an der Prallwand 20 sowie den auftretenden Schockwellen zwischen den Schichten 12, 14 des Verbundstreifens 10 werden die physikalischen Unterschiede der verschiedenen Materialien -- wie Dichte, Elastizität, Duktilität od.dgl. -- so genutzt, dass sich aufgrund des unterschiedlichen Verhaltens der Verbundbestandteile 12, 14 des Verbundstreifens 10 diese sich voneinander trennen.

Durch den Aufprall auf die Prallwand 20 werden zur Deformation neigende Werkstoffe -- beispielsweise die Aluminiumschicht 14 -- verformt, wohingegen elastische Materialien -- also die beiden Kunststoff-Schichten 12 -- die Aufprallenergie absorbieren mit der Folge, dass diese PE-Schichten 12 keine -- oder nur eine geringe -- Veränderung ihrer Struktur erfahren. Wird nämlich ein Verbundstoff 10 einer solchen Behandlung unterzogen, wird die Metallschicht 14 deformiert, während sich die Kunststoffsenschichten 12 nach einer kurzzeitigen Deformation aufgrund der Rückstellkraft in ihren ursprünglichen Zustand zurück verformen. Dieses unterschiedliche Verhalten der Verbundmaterialien 12, 14 hat zur Folge, dass zwischen ihnen eine Scherkraft entsteht, welche die Schichten 12, 14 entlang ihrer Phasengrenzen aufschließt. In Gemischen erfolgt kein Aufschluss, jedoch erfahren die in der Mischung vorhandenen Materialien aufgrund der physikalischen Unterschiede auch unterschiedliche Strukturen. So ergeben sich -- in Abhängigkeit von den oben genannten physikalischen Eigenschaften -- unterschiedliche charakteristische Strukturen der Materialien.

Der Schritt b) in Fig. 1 zeigt die erhebliche und bleibende Deformation der Aluminiumschicht 14 sowie die sehr kurzzeitige Deformation der beiden Kunststoffschichten 12; zwischen den Werkstoffen der Schichten 12, 14 entsteht eine Scherkraft an den Phasengrenzen.

Im Schritt c) der Fig. 1 prallt sowohl die Aluminiumschicht 14 -- nun in Kugelform -- gegen die Impulsrichtung x ab als auch die Kunststoffschichten 12, welch letztere sich in Folge der Rückstellkraft aus der Deformationssituation des Schrittes b) wieder gestreckt haben. Metalle werden verformt und erhalten dadurch eine Kugelstruktur, die sich aus einer aufgerollten Metallschicht 14 ergibt; diese Kugeln haben nun ein mehrfaches an Durchmesser als zuvor in der flächigen Struktur vor der Behandlung.

Die beschriebenen Veränderungen sind in Fig. 2 verdeutlicht. Schritt a) zeigt hier das Ausgangsprodukt 10 mit seinen streifenförmigen Schichten 12, 14. Bei b) ist ein fortschreitender Aufschluss zu erkennen; die Schichten 12 klaffen maulartig auseinander, und die mittlere Al-Schicht 14 beginnt sich gegen die Impulsrichtung x zungenartig einzurollen. Im Schritt c) verkugelt sich die Mittelschicht 14 zunehmend und erreicht im Schritt d) die Kugelform 14<sub>a</sub>; die Schichten 12 sind -- wie oben beschrieben -- in ihre Ursprungsform zurückgeführt.

In Fig. 3 ragen von zwei in lichtem radialem Abstand a parallel gekrümmten Wandflächen 22, 22<sub>a</sub> zueinander gerichtete Prallflächen 24, 24<sub>a</sub> im horizontalen Abstand b voneinander ab, wobei sich eine der Wandflächen 22 relativ zur anderen Wandfläche 22<sub>a</sub> in Richtung y dreht und zwar in Förderrichtung x von Verbundstoffen 10. Mit z ist eine Linie bezeichnet, die eine Prallbewegung von Partikeln andeutet.

In Fig. 4 ist ein Rotor 26 mit Drehrichtung y<sub>1</sub> um die Rotorachse A angedeutet, dem bei 30 von oben her ein Werkstoffgemisch zugeführt wird. Die Verbundstoffe 10 des Werkstoffgemisches werden durch die Schwerkraft abwärts geführt - der spiralenartige Förderweg ist bei 32 angedeutet. Von unten her wird Prozessluft eingebracht, deren Strömungsweg 34 entgegen jenem Förderweg 32 erfolgt. Durch die aufsteigende Luft wird die Verweilzeit der Verbundwerkstoffe 10 im Rotorraum 28 beeinflusst, und es werden leicht flugfähige Partikel und Stäube in einem Zyklon mitgerissen, die mit der Prozessluft bei 36 den Rotor 26 verlassen.

Die energetische Verwertung des Prozesses ist Fig. 5 zu entnehmen; nicht dargestellt sind hierin die üblichen Folgeschritte während der mechanischen Vorbehandlung mit einer -- gegebenenfalls in der Art einer Kugelmühle ausgebildeten -- Ballenöffner- und Trockenstation, einem Vorzerkleinerer, einem Fe-Abscheider und einem NE-Abscheider. Vom Trockner

gelangt Abfall zu einem Filter, von den Abscheidern werden werkstofflich verwertbare Stoffe zu einer mechanischen Aufbereitung gebracht. Unterhalb des NE-Abscheidens ist eine thermische Verwertungsstation für energetisch verwertbare Stoffe (Restorganik) angeordnet. Dargestellt ist ein Mischer bzw. Chargierer 40 vor einem Dosierer 42 und einer diesem folgenden Station 44 zum Drehrohrvergasen oder Wirbelschichtverbrennen. Diese gibt Schlacke bzw. Asche ab sowie Gas, das einem Verbrennungsboiler 46 zugeführt wird.

Aus diesem entströmender Wasserdampf gelangt zu einer Dampfturbine 48 zum Erzeugen elektrischer Energie. An dem Verbrennungsboiler 46 entnommene Abwärme wird einer mechanischen Vorbehandlung 50 zugeführt. Im unteren Bereich dieses Stammbaumes ist angedeutet, dass die Schlacke bzw. Asche aus dem Drehrohrvergasungsprozess 44 durch ein Austragsrohr 52 einem -- der Herstellung eines keramischen bzw. hydraulischen Bindemittels dienenden -- KBS\*-Verfahren zugeführt wird; dieses ist in Fig. 6 angedeutet. Hier werden in einem Mischer oder Chargierer 40<sub>a</sub> Zuschlagsstoffe zugeführt. Nach dem Mischen erfolgt eine Dosierung in einem Dosierer 42<sub>a</sub>, von dem das Haufwerk zu einer Mühle 54 gelangt, die hydraulische Bindemittel weitergibt.

Bei der mechanischen Aufbereitung nach Fig. 7 folgt einem Zerkleinerer 28<sub>a</sub> ein Fe-Abscheider 30, an dessen Austrag 31 sich eine Station 36<sub>a</sub> für den mechanischen Aufschluss befindet, welcher ein NE-Abscheider 32<sub>a</sub> nachgeschaltet ist. An diesem werden zum einen NE-Anteile und Kunststoffanteile ausgeschieden sowie zum anderen energetisch verwertbare Anteile. Die NE-Anteile gelangen zu einer Siebstation 58 mit Tischausleser 60, dem die Anteile von Kupfer, Leichtmetall und verschiedene Schwermetalle entnommen werden.

---

\*Keramisches Bindemittel-System

Die Kunststoffanteile aus dem NE-Abscheider 32<sub>a</sub> gelangen zu einem Separator 62, der in Anteile von PE; PP; PS; PET; PVC trennt. Diese Stoffe werden jeweils zu Compoundierungsstationen weitergeleitet, aus denen das entsprechende Granulat 5 zu entnehmen ist.

Fig. 8 zeigt einen Stammbaum für Hausmüllabfälle. Dieser Abfall wird als Input bei 64 einer mechanischen Vorbehandlung unterzogen; durch einen Austrag 66 gelangen 0 werkstofflich verwertbare Stoffe wie Metalle, Kunststoffgemische od.dgl. -- insbesondere Schwermetalle -- zu einer mechanischen Aufbereitung 70, zu der bei 69 auch vorsortierter Industriemüll gelangen kann. Es werden Schwermetalle aus dem Müll herausgenommen und -- als 5 Ausgangsprodukt für hydraulische Binder -- Schlackenqualität erzeugt.

Energetisch verwertbare Stoffe werden durch einen Austrag 68 zur Weiterbehandlung geführt. Die Fraktion werkstofflich 1) verwertbarer Stoffe wird mechanisch aufbereitet und in -- bis zu vier -- Fraktionen getrennt, die bei 71 (Metalle), 71<sub>a</sub> (Kunststoffe) und 71<sub>b</sub> (mineralische Stoffe) angedeutet sind. Hinzu tritt eine energetisch verwertbare Fraktion, welche über die Leitung 72 zu diesem Haufwerk aus dem Austrag 68 geführt wird. Die gesammelte Fraktion energetisch verwertbarer Stoffe wird in Station 74 mittels eines energetischen Prozesses behandelt, und die daraus entstehende thermische Energie bei 76 zur mechanischen Trennung zurückgeführt.

Schlacken und Filterstäube aus der energetischen Verwertung 74 gelangen zur Station 53 mit dem KBS-Verfahren, aus welchem ein hydraulisches Bindemittel abgezogen wird.

PATENTANSPRÜCHE

1. Verfahren zum Behandeln von Abfällen und Reststoffen aus festen organischen oder anorganischen Stoffen oder Verbundstoffen bzw. Gemischen daraus,

dadurch gekennzeichnet,

dass in dem Verbundstoff oder dem Gemisch durch eine dessen Fluss plötzlich unterbrechende Einrichtung der Aufschluss bzw. eine Trennung der Bestandteile mittels eines Impulses durchgeführt wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass dem in einem Rotor (26) mit vertikaler Achse (A) spiralartig abwärts erzeugten Förderweg (32) Prozessluft in einem steigenden Strömungsweg (34) gegenläufig zugeführt wird.

3. Verfahren nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass an einer Prallwand (20) des Rotors (26) zwischen den Schichten des Verbundstoffes eine Schockwelle erzeugt wird.

4. Verfahren nach Anspruch 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass sich zwei einander in radialem Abstand (a) koaxial zugeordnete Wandflächen (22, 22<sub>a</sub>) relativ zueinander um ihre Achse drehen und zwischen von den Prallwänden radial abragenden Prallflächen (24) die von Zentrifugalkräften bewegten Verbundstoffe bzw. Gemische bewegt und aufgeschlossen werden.

5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass der Verbundstoff (10) bei Aufprall auf eine Prallwand (20) aufgeschlossen wird und seine metallischen Bestandteile kugelartig verformt werden (Fig. 1).

6. Verfahren nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass während des Verformungsvorganges der schichtartige metallische Bestandteil aufgerollt wird (Fig. 2).  
5
7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 6, bei dem das Verbundelement bzw. Gemisch vor dem Trenn- oder Aufschließvorgang zerkleinert wird, dadurch gekennzeichnet, dass das Verbundelement auf eine Korngröße von 10 mm bis 50 mm zerkleinert wird.  
10
8. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass das Verbundelement vor dem Trenn- oder Aufschließvorgang einer thermischen Vorbehandlung unterzogen wird.  
15
9. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass der Austrag aus dem Trenn- oder Aufschließvorgang einem Separations- und/oder Siebvergang unterzogen wird.  
20
10. Verfahren nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, dass der Austrag aus dem Trenn- oder Aufschließvorgang einem Abtrennvorgang für Nichteisenmetalle unterzogen wird.  
5
11. Verfahren nach Anspruch 9 oder 10, dadurch gekennzeichnet, dass das Separieren auf Trenntischen und/oder durch Fließbettseparatoren durchgeführt wird.  
10
12. Verfahren nach einem der Ansprüche 9 bis 11, dadurch gekennzeichnet, dass die Metall- und/oder Kunststoffteile nach dem Separieren verdichtet werden.
13. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 12, dadurch gekennzeichnet, dass die Kunststoffe durch turbulaminare Separation und/oder Identifikation voneinander getrennt werden.

14. Verfahren nach Anspruch 8 oder 9, dadurch gekennzeichnet, dass die Metall- und/oder Kunststoffanteile nach dem Separieren extrudiert werden.

5

15. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach einem der voraufgehenden Patentansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass in den Innenraum (28) eines Rotors (26) der Förderweg (32) für die Verbundstoffe (10) bzw. das Gemisch gegenläufig zum Strömungsweg (34) von Prozessluft geführt ist.

0

16. Vorrichtung nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, dass die Werkstoffzuführung (30) im Firstbereich des Rotors (26) angeordnet ist.

5

17. Vorrichtung nach Anspruch 15 oder 16, dadurch gekennzeichnet, dass der Förderweg (32) zwischen zwei zueinander in Abstand (a) relativ bewegbaren Wandflächen (22, 22<sub>a</sub>) verläuft, von denen in den Förderweg beidseits sowie zueinander versetzte Prallflächen (24, 24<sub>a</sub>) abragen.

0

18. Vorrichtung nach Anspruch 17, dadurch gekennzeichnet, dass die Wandflächen (22, 22<sub>a</sub>) koaxial gekrümmt sind.

5

19. Vorrichtung nach Anspruch 17 oder 18, dadurch gekennzeichnet, dass die Wandflächen (22, 22<sub>a</sub>) in Rotationsrichtung ( $y_1$ ) des Rotors (26) drehbar gelagert sind.

0

1/5

Fig. 1

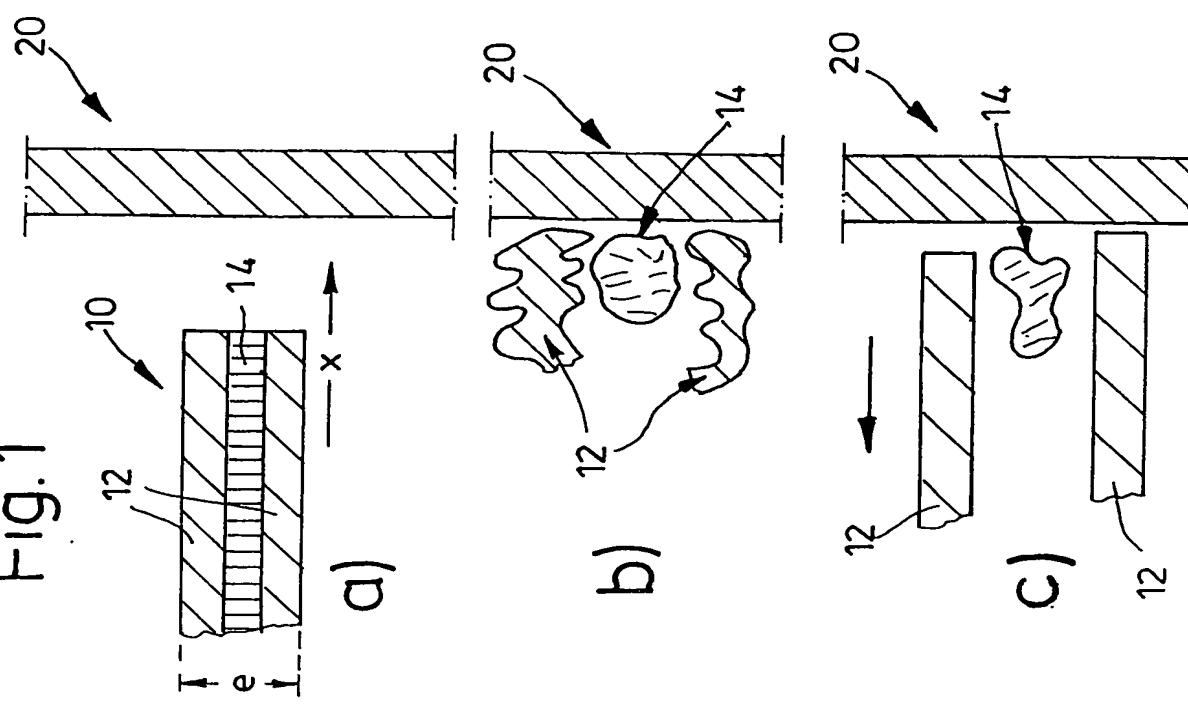
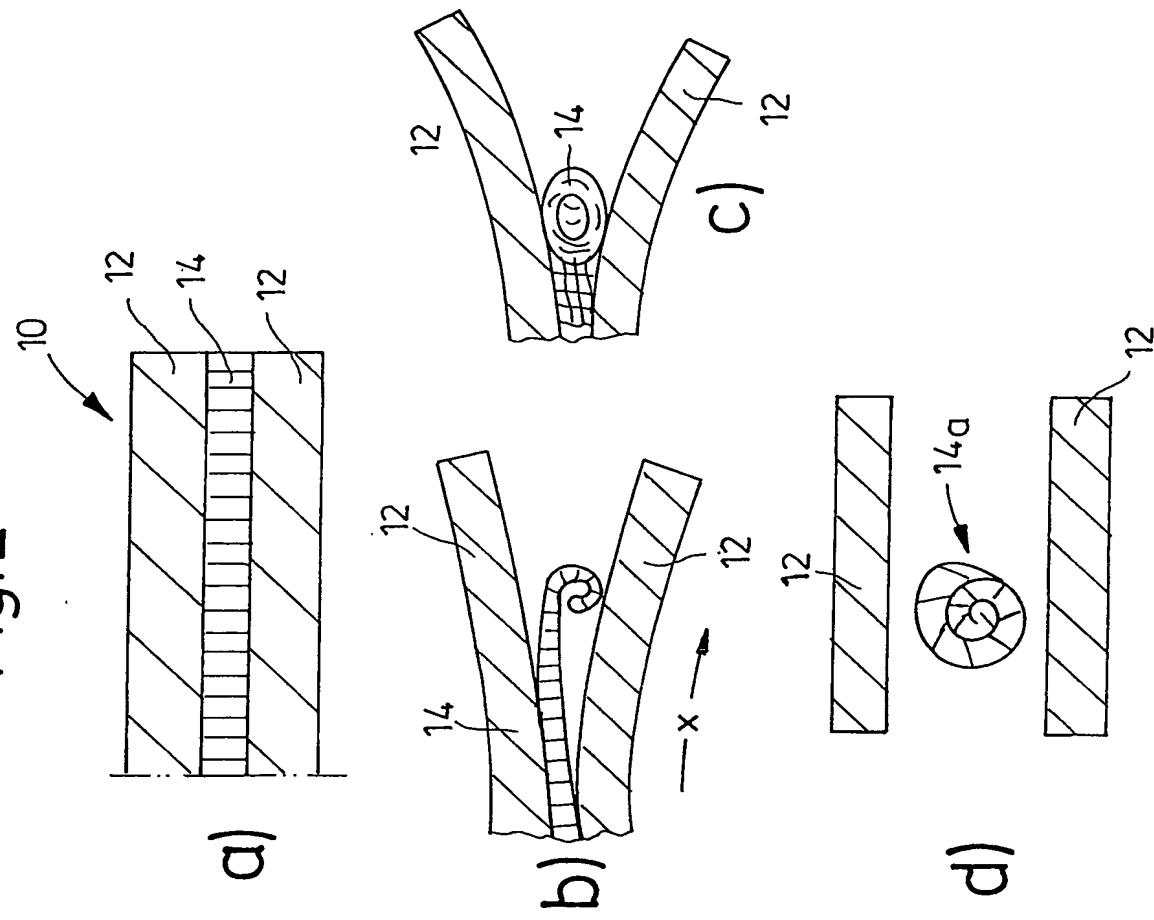
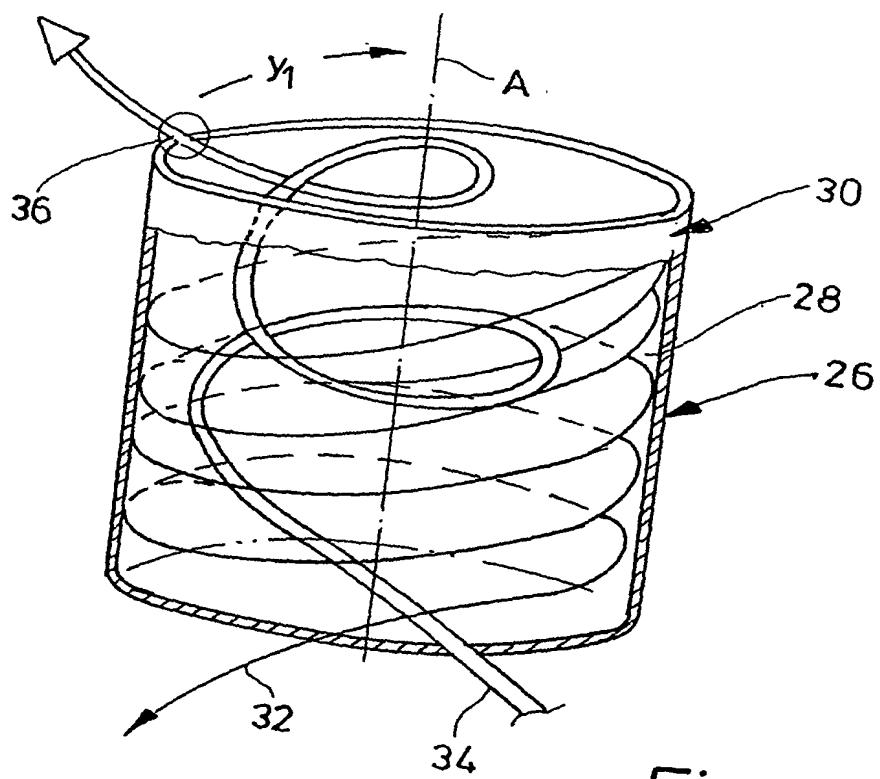
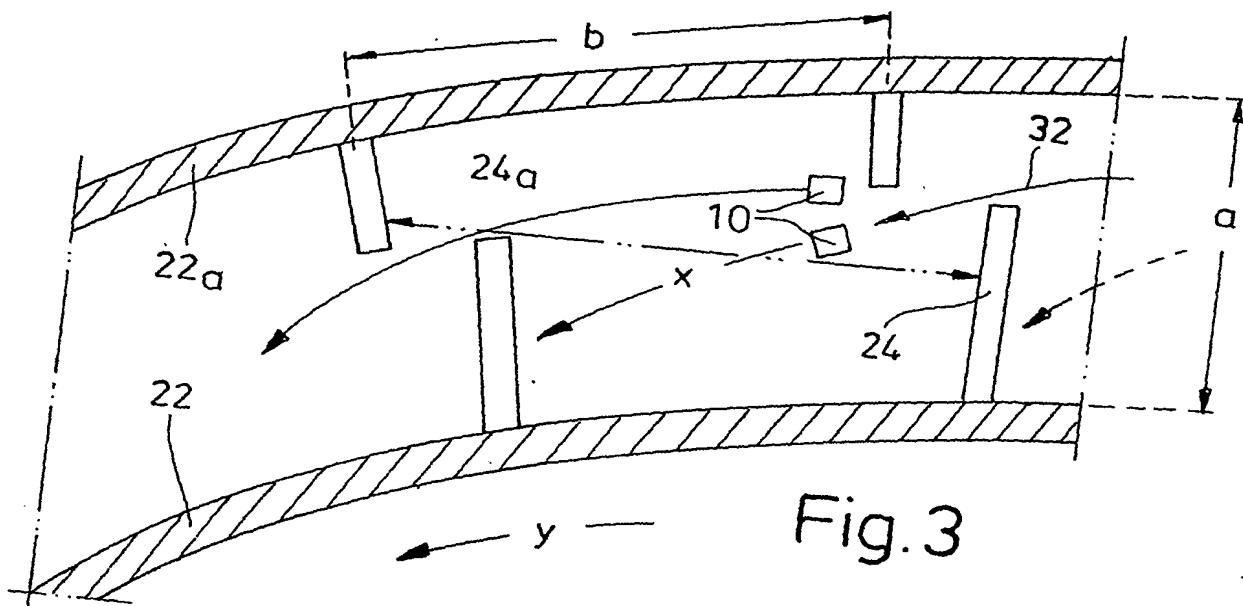


Fig. 2

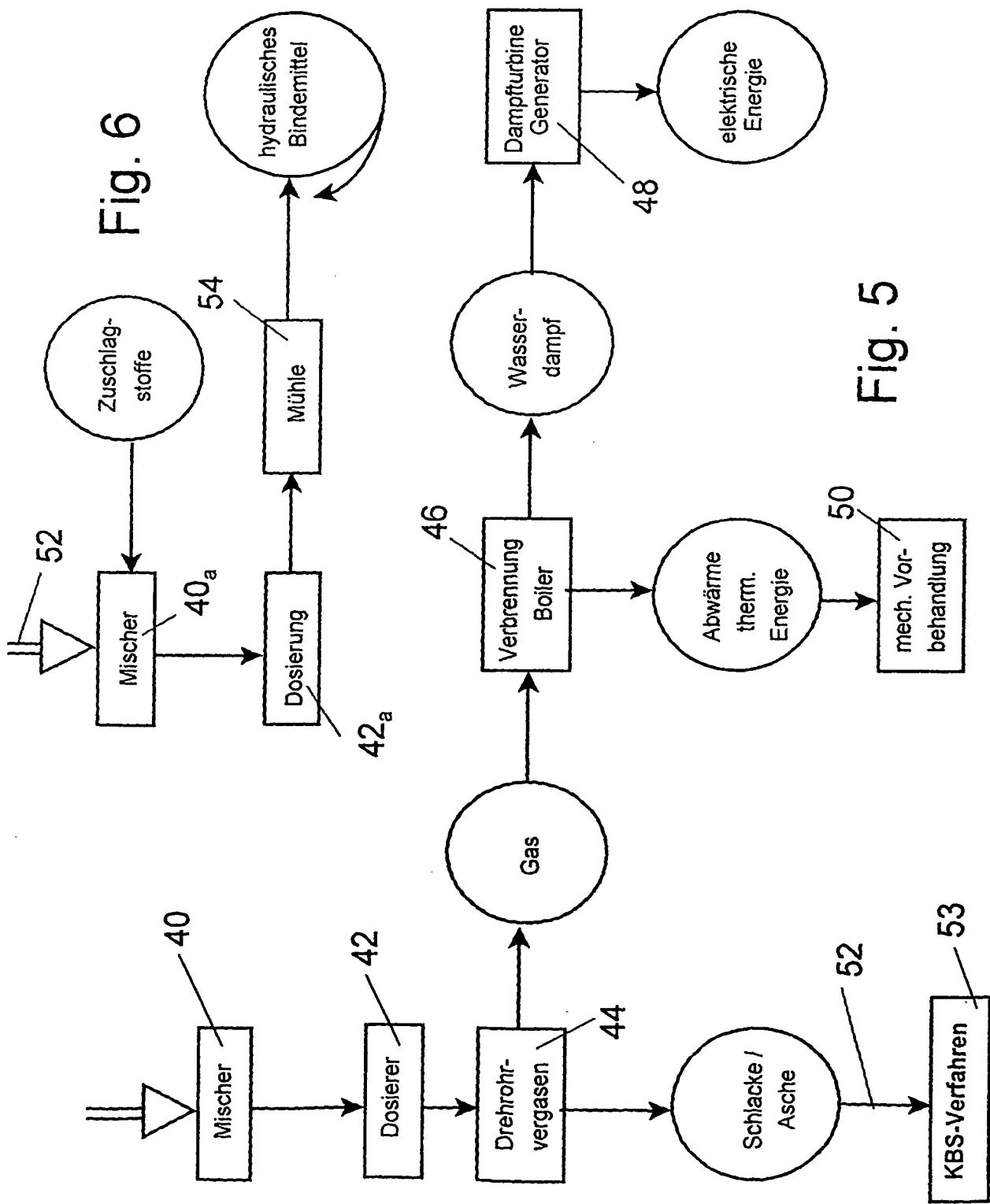


2/5

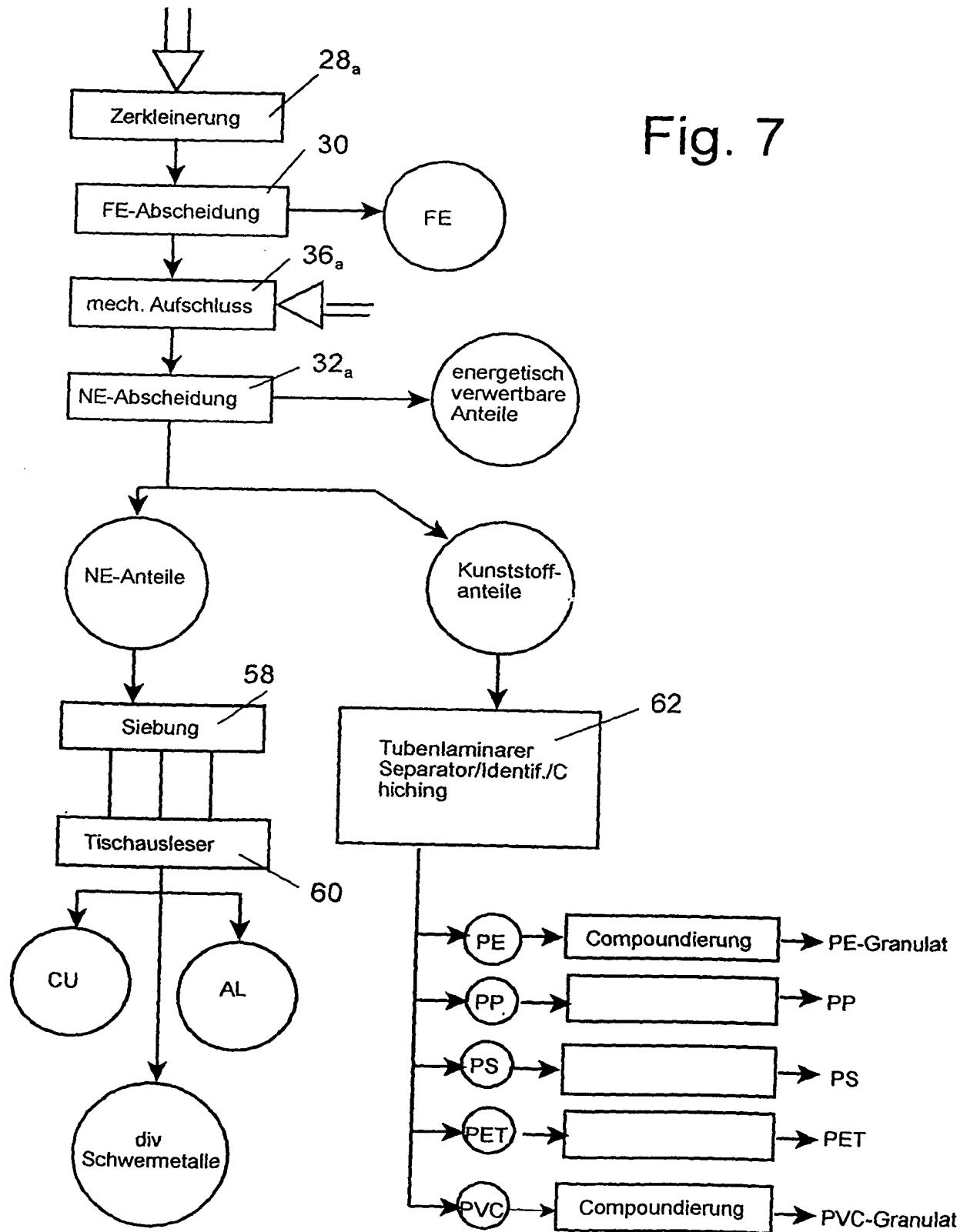


3/5

Fig. 6



4/5



5/5

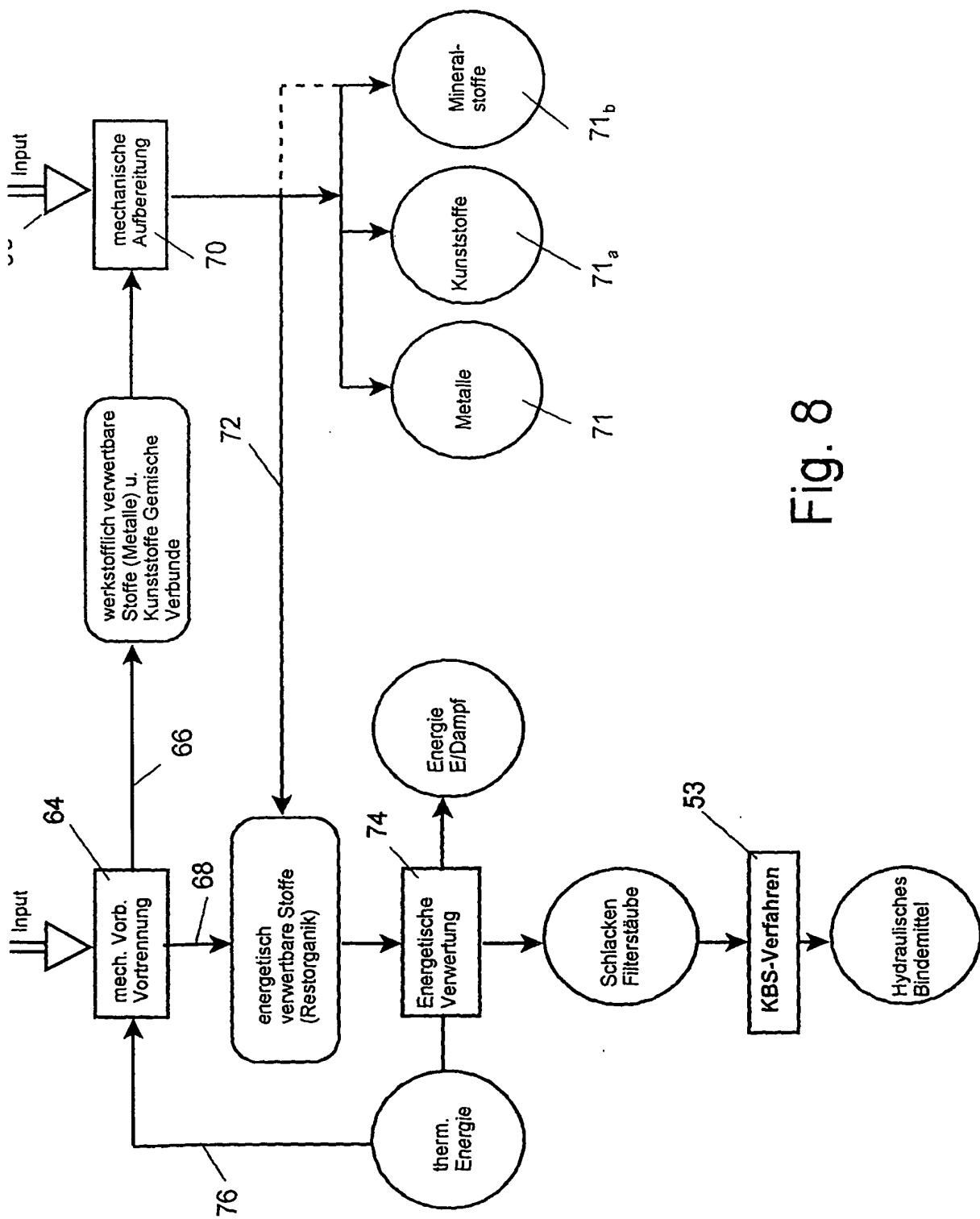


Fig. 8

10/5/1991

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES  
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum  
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum  
18. Dezember 2003 (18.12.2003)

PCT

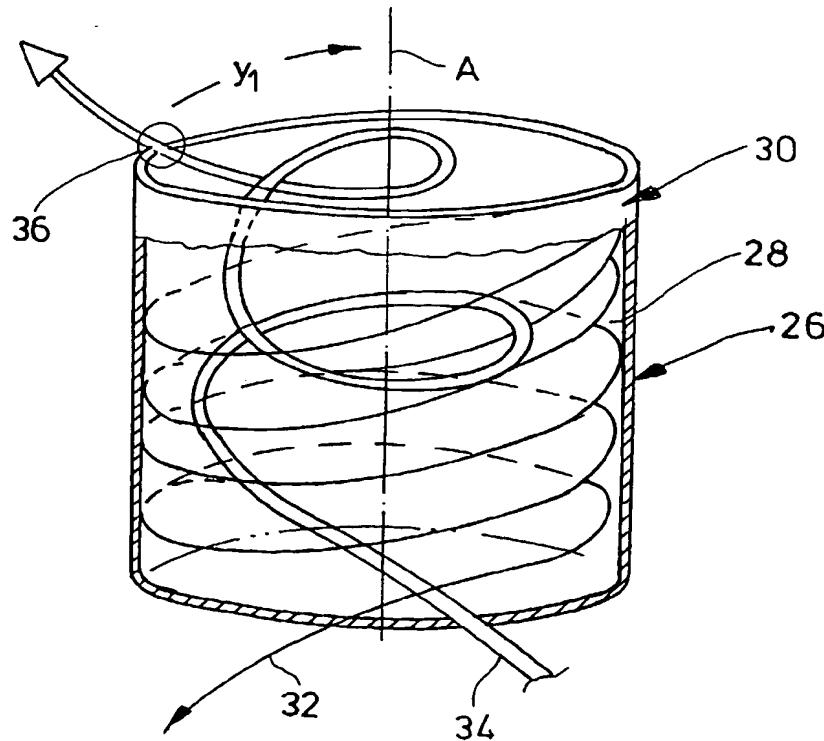
(10) Internationale Veröffentlichungsnummer  
**WO 2003/103859 A3**

- (51) Internationale Patentklassifikation<sup>7</sup>: **B03B 9/06**, B02C 13/18, 13/20, 13/288
- (21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2003/004510
- (22) Internationales Anmeldedatum:  
30. April 2003 (30.04.2003)
- (25) Einreichungssprache: Deutsch
- (26) Veröffentlichungssprache: Deutsch
- (30) Angaben zur Priorität:  
102 19 724.5 4. Mai 2002 (04.05.2002) DE
- (71) Anmelder und  
(72) Erfinder: MUTHER, Christoph [CH/CH]; Sonnenbergstrasse 25, CH-6052 Hergiswil (CH).
- (72) Erfinder: TAN, Kee, Loo; Dorfstr. 12 F, CH-8902 Urdorf (DE).
- (74) Anwälte: HIEBSCH, Gerhard, F. usw.; Hiebsch Behrmann, Heinrich-Weber-Platz 1, 78224 Singen (DE).
- (81) Bestimmungsstaaten (national): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR,

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD AND DEVICE FOR THE TREATMENT OF SUBSTANCES OR COMPOSITE MATERIALS AND MIXTURES

(54) Bezeichnung: VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUM BEHANDELN VON STOFFEN ODER VERBUNDSTOFFEN UND GEMISCHEN



(57) Abstract: Disclosed is a method for treating waste and residual matters consisting of solid organic and inorganic materials, or composite materials or mixtures thereof. According to the inventive method, a device which suddenly interrupts the flow of the composite material or mixture disintegrates or separates the components thereof by means of an impulse. Processing air is fed into a rising flow path (34) counter to the path of conveyance (32) which is created in a downward spiraling manner within a rotor (26) having a vertical axis (A), whereby a shock wave is produced between the layers of the composite material on an impact wall of the rotor (26). Additionally, two wall surfaces which are coaxially assigned to each other at a radial distance from each other turn around the axis thereof relative to each other, and the composite materials or mixtures which are moved by a centrifugal force are brought into motion and disintegrated between impact surfaces which radially protrude from the impact walls.

WO 2003/103859 A3

Verfahren zum Behandeln von Abfällen und Reststoffen aus festen organischen oder anorganischen Stoffen oder Verbundstoffen bzw. Gemischen daraus, wird in dem Verbundstoff oder dem Gemisch durch eine dessen Fluss plötzlich unterbrechende Einrichtung der Aufschluss bzw. eine Trennung der Bestandteile mittels eines

(57) Zusammenfassung: Bei einem

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]



KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NO, NZ, OM, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) Bestimmungsstaaten (*regional*): ARIPO-Patent (GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches Patent (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI-Patent (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

**Erklärung gemäß Regel 4.17:**

— *Erfindererklärung (Regel 4.17 Ziffer iv) nur für US*

**Veröffentlicht:**

— *mit internationalem Recherchenbericht*

(88) Veröffentlichungsdatum des internationalen  
Recherchenberichts:

11. März 2004

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

---

Impulses durchgeführt. Dem in einem Rotor (26) mit vertikaler Achse (A) spiralartig abwärts erzeugten Förderweg (32) wird Prozessluft in einem steigenden Strömungsweg (34) gegenläufig zugeführt, dabei soll an einer Prallwand des Rotors (26) zwischen den Schichten des Verbundstoffes eine Shockwelle erzeugt werden. Zudem drehen sich zwei einander in radialem Abstand koaxial zugeordnete Wandflächen relativ zueinander um ihre Achse, und zwischen von den Prallwänden radial abragenden Prallflächen werden die von Zentrifugalkräften bewegten Verbundstoffe bzw. Gemische bewegt und aufgeschlossen.

**INTERNATIONAL SEARCH REPORT**

International Application No

PCT/EP 03/04510

<b>A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER</b>				
IPC 7	B03B9/06	B02C13/18	B02C13/20	B02C13/288

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

**B. FIELDS SEARCHED**

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 7 B03B B02C

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal

**C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT**

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	US 6 360 975 B1 (CSENDES ERNEST) 26 March 2002 (2002-03-26) cited in the application the whole document	1,3-12, 14
A	---	15-19
X	WO 95 25595 A (ENGEL RUDOLF ;MUTHER CHRISTOPH (CH)) 28 September 1995 (1995-09-28) cited in the application the whole document	1,3-7,9, 11
A	---	15-19
X	WO 93 05883 A (PHOENIX FIBREGLASS INC) 1 April 1993 (1993-04-01) the whole document	15,16
A	-----	1-14, 17-19

Further documents are listed in the continuation of box C.

Patent family members are listed in annex.

\* Special categories of cited documents :

- "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- "E" earlier document but published on or after the international filing date
- "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- "T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- "X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- "Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- "&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

13 November 2003

Date of mailing of the international search report

09/12/2003

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2  
NL - 2280 HV Rijswijk  
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,  
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Kopacz, I

**INTERNATIONAL SEARCH REPORT**

Information on patent family members

International Application No

PCT/EP 03/04510

Patent document cited in search report		Publication date		Patent family member(s)		Publication date
US 6360975	B1	26-03-2002	US	6135371 A		24-10-2000
WO 9525595	A	28-09-1995	AT	158203 T		15-10-1997
			AU	1951395 A		09-10-1995
			CA	2185214 A1		28-09-1995
			CN	1147774 A ,B		16-04-1997
			DE	4421360 A1		28-09-1995
			DE	19509808 A1		28-09-1995
			DE	59500692 D1		23-10-1997
			WO	9525595 A1		28-09-1995
			EP	0751831 A1		08-01-1997
			ES	2110837 T3		16-02-1998
			JP	9510394 T		21-10-1997
			US	5938128 A		17-08-1999
WO 9305883	A	01-04-1993	AU	2599692 A		27-04-1993
			AU	3770495 A		08-02-1996
			BR	9205392 A		21-06-1994
			CA	2096544 A1		19-03-1993
			WO	9305883 A1		01-04-1993
			CN	1072880 A		09-06-1993
			DE	557502 T1		18-08-1994
			EP	0557502 A1		01-09-1993
			HU	64714 A2		28-02-1994
			JP	6503768 T		28-04-1994
			KR	263806 B1		01-09-2000
			MX	9205334 A1		01-07-1993
			PL	299217 A1		18-04-1994
			US	5251827 A		12-10-1993

# INTERNATIONALES RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP 03/04510

A. KLASIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES  
 IPK 7 B03B9/06 B02C13/18 B02C13/20 B02C13/288

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

## B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierte Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)  
 IPK 7 B03B B02C

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal

## C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	US 6 360 975 B1 (CSENDES ERNEST) 26. März 2002 (2002-03-26) in der Anmeldung erwähnt das ganze Dokument	1,3-12, 14
A	---	15-19
X	WO 95 25595 A (ENGEL RUDOLF ;MUTHER CHRISTOPH (CH)) 28. September 1995 (1995-09-28) in der Anmeldung erwähnt das ganze Dokument	1,3-7,9, 11
A	---	15-19
X	WO 93 05883 A (PHOENIX FIBREGLASS INC) 1. April 1993 (1993-04-01) das ganze Dokument	15,16
A	-----	1-14, 17-19

Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen

Siehe Anhang Patentfamilie

\* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

\*A\* Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

\*E\* Älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

\*L\* Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

\*O\* Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

\*P\* Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

\*T\* Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

\*X\* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

-Y\* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

\*&\* Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

Absendedatum des internationalen Recherchenberichts

13. November 2003

09/12/2003

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde  
 Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2  
 NL - 2280 HV Rijswijk  
 Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,  
 Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Kopacz, I

**INTERNATIONALES RECHERCHENBERICHT**

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP 03/04510

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung		Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
US 6360975	B1	26-03-2002	US	6135371 A		24-10-2000
WO 9525595	A	28-09-1995	AT	158203 T		15-10-1997
			AU	1951395 A		09-10-1995
			CA	2185214 A1		28-09-1995
			CN	1147774 A ,B		16-04-1997
			DE	4421360 A1		28-09-1995
			DE	19509808 A1		28-09-1995
			DE	59500692 D1		23-10-1997
			WO	9525595 A1		28-09-1995
			EP	0751831 A1		08-01-1997
			ES	2110837 T3		16-02-1998
			JP	9510394 T		21-10-1997
			US	5938128 A		17-08-1999
WO 9305883	A	01-04-1993	AU	2599692 A		27-04-1993
			AU	3770495 A		08-02-1996
			BR	9205392 A		21-06-1994
			CA	2096544 A1		19-03-1993
			WO	9305883 A1		01-04-1993
			CN	1072880 A		09-06-1993
			DE	557502 T1		18-08-1994
			EP	0557502 A1		01-09-1993
			HU	64714 A2		28-02-1994
			JP	6503768 T		28-04-1994
			KR	263806 B1		01-09-2000
			MX	9205334 A1		01-07-1993
			PL	299217 A1		18-04-1994
			US	5251827 A		12-10-1993

**VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT  
AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS**

**PCT**

**INTERNATIONALER VORLÄUFIGER PRÜFUNGSBERICHT**

(Artikel 36 und Regel 70 PCT)

REC'D 31 MAR 2004

**(Rationalisierter Bericht gemäß Beschuß des Präsidenten des EPA veröffentlicht am 21.11.2001)**

PCT

Aktenzeichen des Anmelders oder Anwalts <b>T187WP2</b>	<b>WEITERES VORGEHEN</b>	siehe Mitteilung über die Übersendung des internationalen vorläufigen Prüfungsberichts (Formblatt PCT/IPEA/416)
Internationales Aktenzeichen <b>PCT/EP03/04510</b>	Internationales Anmelde datum (Tag/Monat/Jahr) <b>30/04/2003</b>	Prioritätsdatum (Tag/Monat/Jahr) <b>04/05/2002</b>
Internationale Patentklassifikation (IPK) oder nationale Klassifikation und IPK <b>B03B9/06</b>		
Anmelder <b>MUTHER, Christoph et al.</b>		

1. Der internationale vorläufige Prüfungsbericht wurde von der mit der internationalen vorläufigen Prüfung beauftragten Behörde erstellt und wird dem Anmelder gemäß Artikel 36 übermittelt.

2. Dieser **BERICHT** umfaßt insgesamt 2 Blätter einschließlich dieses Deckblatts.

Außerdem liegen dem Bericht **ANLAGEN** bei; dabei handelt es sich um Blätter mit Beschreibungen, Ansprüchen und/oder Zeichnungen, die geändert wurden und diesem Bericht zugrunde liegen, und/oder Blätter mit vor dieser Behörde vorgenommenen Berichtigungen (siehe Regel 70.16 und Abschnitt 607 der Verwaltungsvorschriften zum PCT)

Diese Anlagen umfassen insgesamt \_\_\_\_\_ Blätter.

3. Dieser Bericht enthält Angaben und die entsprechenden Seiten zu folgenden Punkten:

I  Grundlage des Berichts

II  Priorität

III  Keine Erstellung eines Gutachtens über Neuheit, erforderliche Tätigkeit und gewerbliche Anwendbarkeit

IV  Mangelnde Einheitlichkeit der Erfindung

V  Begründete Feststellung nach Artikel 35(2) hinsichtlich der Neuheit, der erforderlichen Tätigkeit und der gewerblichen Anwendbarkeit; Unterlagen und Erklärungen zur Stützung dieser Feststellung

VI  Bestimmte angeführte Unterlagen

VII  Bestimmte Mängel der internationalen Anmeldung

VIII  Bestimmte Bemerkungen zur internationalen Anmeldung

Datum der Einreichung des Antrags <b>24/11/2003</b>	Datum der Fertigstellung dieses Berichts <b>25/03/2004</b>
Name und Postanschrift der mit der internationalen vorläufigen Prüfung beauftragten Behörde Europäisches Patentamt D-80298 München Tel. (+49-89) 2399-0, Tx: 523656 epmu d Fax: (+49-89) 2399-4465	Bevollmächtigter Bediensteter <b>PIELKA I A</b> Tel. (+49-89) 2399 2828

**I. Grundlage des Berichts**

Grundlage dieses Berichtes sind die Anmeldungsunterlagen in der ursprünglich eingereichten Fassung.

**V. Begründete Feststellung nach Regel 66.2(a)(ii) hinsichtlich der Neuheit, der erforderlichen Tätigkeit und der gewerblichen Anwendbarkeit**

In Anbetracht der im internationalen Recherchenbericht angeführten Unterlagen wird festgestellt, daß die Erfindung, wie sie in mindestens einigen von den Ansprüchen gekennzeichnet ist, die in Artikel 33(1) PCT aufgeführten Kriterien allem Anschein nach nicht erfüllt, d.h. nicht als neu und/oder auf erforderlicher Tätigkeit beruhend anzusehen ist (siehe internationaler Recherchenbericht, insbesondere die mit X und/oder Y angeführten Unterlagen und die entsprechenden Anspruchsnummern).

Translation

## PATENT COOPERATION TREATY



## PCT

## INTERNATIONAL PRELIMINARY EXAMINATION REPORT

(PCT Article 36 and Rule 70)

Applicant's or agent's file reference T187WP2	<b>FOR FURTHER ACTION</b> See Notification of Transmittal of International Preliminary Examination Report (Form PCT/IPEA/416)	
International application No. PCT/EP2003/004510	International filing date ( <i>day/month/year</i> ) 30 April 2003 (30.04.2003)	Priority date ( <i>day/month/year</i> ) 04 May 2002 (04.05.2002)
International Patent Classification (IPC) or national classification and IPC B03B 9/06		
Applicant MUTHER, Christoph		

1. This international preliminary examination report has been prepared by this International Preliminary Examining Authority and is transmitted to the applicant according to Article 36.

2. This REPORT consists of a total of 2 sheets, including this cover sheet.

This report is also accompanied by ANNEXES, i.e., sheets of the description, claims and/or drawings which have been amended and are the basis for this report and/or sheets containing rectifications made before this Authority (see Rule 70.16 and Section 607 of the Administrative Instructions under the PCT).

These annexes consist of a total of \_\_\_\_\_ sheets.

3. This report contains indications relating to the following items:

- I  Basis of the report
- II  Priority
- III  Non-establishment of opinion with regard to novelty, inventive step and industrial applicability
- IV  Lack of unity of invention
- V  Reasoned statement under Article 35(2) with regard to novelty, inventive step or industrial applicability; citations and explanations supporting such statement
- VI  Certain documents cited
- VII  Certain defects in the international application
- VIII  Certain observations on the international application

Date of submission of the demand 24 November 2003 (24.11.2003)	Date of completion of this report 25 March 2004 (25.03.2004)
Name and mailing address of the IPEA/EP	Authorized officer
Facsimile No.	Telephone No.

# INTERNATIONAL PRELIMINARY EXAMINATION REPORT

International application No. PCT/EP2003/004510

## I. Basis of the report

The basis of international preliminary examination report is the application as originally filed.

## V. Reasoned statement under Rule 66.2(a)(ii) with regard to novelty, inventive step or industrial applicability

In light of the documents cited in the international search report, it is considered that the invention as defined in at least some of the claims does not appear to meet the criteria mentioned in Article 33(1) PCT, i.e. does not appear to be novel and/or to involve an inventive step (see international search report, in particular the documents cited X and/or Y and corresponding claim references).

**Feld Nr. VIII (iv) ERKLÄRUNG: ERFINDERERKLÄRUNG (nur im Hinblick auf die Bestimmung der Vereinigten Staaten von Amerika)**

Die Erklärung muß dem in Abschnitt 214 vorgeschriebenen Wortlaut entsprechen; siehe Anmerkungen zu den Feldern VIII, VIII (i) bis (v) (allgemein) und insbesondere die Anmerkungen zum Feld Nr. VIII (iv). Wird dieses Feld nicht benutzt, so sollte dieses Blatt dem Antrag nicht beigelegt werden.

**Erfindererklärung (Regeln 4.17 Ziffer iv und 51bis.1 Absatz a Ziffer iv)  
im Hinblick auf die Bestimmung der Vereinigten Staaten von Amerika:**

Ich erkläre hiermit an Eides Statt, daß ich nach bestem Wissen der ursprüngliche, erste und alleinige Erfinder (falls nachstehend nur ein Erfinder angegeben ist) oder Miterfinder (falls nachstehend mehr als ein Erfinder angegeben ist) des beanspruchten Gegenstandes bin, für den ein Patent beantragt wird.

Diese Erklärung wird im Hinblick auf und als Teil dieser internationalen Anmeldung abgegeben (falls die Erklärung zusammen mit der Anmeldung eingereicht wird).

Diese Erklärung wird im Hinblick auf die internationale Anmeldung Nr. PCT/ ..... abgegeben (falls diese Erklärung nach Regel 26ter eingereicht wird).

Ich erkläre hiermit an Eides Statt, daß mein Wohnsitz, meine Postanschrift und meine Staatsangehörigkeit den neben meinem Namen aufgeführten Angaben entsprechen.

Ich bestätige hiermit, daß ich den Inhalt der oben angegebenen internationalen Anmeldung, einschließlich ihrer Ansprüche, durchgesehen und verstanden habe. Ich habe im Antragsformular dieser internationalen Anmeldung gemäß PCT Regel 4.10 sämtliche Auslandsanmeldungen angegeben und habe nachstehend unter der Überschrift "Frühere Anmeldungen", unter Angabe des Aktenzeichens, des Staates oder Mitglieds der Welthandelsorganisation, des Tages, Monats und Jahres der Anmeldung, sämtliche Anmeldungen für ein Patent bzw. eine Erfinderurkunde in einem anderen Staat als den Vereinigten Staaten von Amerika angegeben, einschließlich aller internationalen PCT-Anmeldungen, die wenigstens ein anderes Land als die Vereinigten Staaten von Amerika bestimmen, deren Anmeldetag dem der Anmeldung, deren Priorität beansprucht wird, vorangeht.

Frühere Anmeldungen: .....

Ich erkenne hiermit meine Pflicht zur Offenbarung jeglicher Informationen an, die nach meinem Wissen zur Prüfung der Patentfähigkeit in Einklang mit Title 37, Code of Federal Regulations, § 1.56 von Belang sind, einschließlich, im Hinblick auf Teilstützungsanmeldungen, Informationen, die im Zeitraum zwischen dem Anmeldetag der früheren Patentanmeldung und dem internationalen PCT-Anmeldedatum der Teilstützungsanmeldung bekannt geworden sind.

Ich erkläre hiermit, daß alle in der vorliegenden Erklärung von mir gemachten Angaben nach bestem Wissen und Gewissen der Wahrheit entsprechen, und ferner, daß ich diese eidesstattliche Erklärung in Kenntnis dessen ablege, daß wissentlich und vorsätzlich falsche Angaben oder dergleichen gemäß § 1001, Title 18 des US-Codes strafbar sind und mit Geldstrafe und/oder Gefängnis bestraft werden können und daß derartige wissentlich und vorsätzlich falsche Angaben die Rechtswirksamkeit der vorliegenden Patentanmeldung oder eines aufgrund deren erteilten Patentes gefährden können.

Name: Tan Kee Loo .....

Wohnsitz: Urdorf, Schweiz .....

(Stadt und US-Staat, falls anwendbar, sonst Land) .....

Postanschrift: Dorfstr. 12 F .....

CH - 8902 Urdorf .....

Staatsangehörigkeit: .....

Unterschrift des Erfinders: ..... *W. Loo* .....

(falls nicht bereits das Antragsformular unterschrieben wird oder falls die Erklärung nach Einreichung der internationalen Anmeldung nach Regel 26ter berichtigt oder hinzugefügt wird. Die Unterschrift muß die des Erfinders sein, nicht die des Anwalts)

Datum: ..... 30.07.03 .....

(der Unterschrift, falls das Antragsformular nicht unterschrieben wird oder der Erklärung, die nach Regel 26ter nach Einreichung der internationalen Anmeldung berichtigt oder hinzugefügt wird)

Name: .....

Wohnsitz: .....

(Stadt und US-Staat, falls anwendbar, sonst Land) .....

Postanschrift: .....

Staatsangehörigkeit: .....

Unterschrift des Erfinders: .....

(falls nicht bereits das Antragsformular unterschrieben wird oder falls die Erklärung nach Einreichung der internationalen Anmeldung nach Regel 26ter berichtigt oder hinzugefügt wird. Die Unterschrift muß die des Erfinders sein, nicht die des Anwalts)

Datum: .....

(der Unterschrift, falls das Antragsformular nicht unterschrieben wird oder der Erklärung, die nach Regel 26ter nach Einreichung der internationalen Anmeldung berichtigt oder hinzugefügt wird)

Diese Erklärung wird auf dem folgenden Blatt fortgeführt, "Fortsetzungsblatt für Feld Nr. VIII (iv)".